### 19日本国特許庁

①特許出願公開

## 公開特許公報

昭52—78118

Int. CI <sup>2</sup> .			
F	16	K	31/44
E	02	F	3/42
F	16	K	11/18
G	05	G	.9/00

識別記号

⑫日本分類· 66 A 01 86(1) B 120.92 66 A 81 7127-31 54(9) ·C 2 7336-58.

庁内整理番号 6673-31 6954—26

昭和52年(1977)7月1日 砂公開

発明の数 審查請求 未請求

(全 9 頁)

**図流体コントロールパルプアセンプリ** 

即特

昭51-151005

砂出

昭51(1976)12月17日

優先権主張

❸1975年12月19日❸イギリス国

③52037号

⑫発

デリク・アーサー・プライム イギリス国イン・ザ・カウンテ イ・オフ・スタツフオード・ア トクセター・ロセスター

なし)

ジエイ・シー・バムフオード・ 创出

> イ・オフ・スタッフオ トクセター・ロセスター(番地 なし)

四代 理.人 弁理士

**MA** 

1. 発明の名称

**流体コントロールバルプアセンブリ** 

#### 2. 特許請求の範囲

(1) 基礎構造体の内部または表面に設置され、換 流する流体の流れを制御するコントロールパルプ、 徴作てこおよび操作てこを操作形品に連結して作 動させる機構よりなり、ある特定の方向への操作 てこの運動が操作副品を操作し、故方向が盐硬紙 **治物に対して回転自在になるように配列される流** 体コントロールパルプアセンブリ。

(2) 旅体コントロールパルプアセンブリが遊儺椅 造物の内形または要氮に設置され、それぞれ操作 **一部品を設置され、各換作部品の運動によってそれ** それ貫流する旋体の流れを削配する2個のパルプ、 換作でこおよび操作でこを各換作部品に連結じて 作動させる段柄よりなり、挨作てこのある方向へ の運動が一方の操作組品を操作し、操作でこの別 の方回への運動が他方の操作部品を操作し、両方:

向が基礎構造物に対して回転自由になるように配 「列された特許請求の範囲第(1)項に記載のコントロ ールパルプアセンブリ。

、(3) 前記級様が換作てこに取付けられたプラケツ トよりかり、プラケツトがブラケツト上のある位 作部品を設置され、膨換作部品の運動によつて資ニ、能で基礎構造物に枢動自在に取付けられ、プラケ ツトと基礎構造物との枢動自在な連結によつてプ ラケットが 2 本の中心軸を中心にして基礎構造物 に対して回転することができ、また第三の中心船 を中心にしての回転を選択的に許すかあるいは阻 止し、フラケットが2個のリンクと互に隔置され、 また基礎構造物に取付けられる前配の位置からも 協能された位置でリンクの一端に連結され、2個 のリンクの他端がパルブの操作部品に連結されて 作動する特許請求の範囲第位項に配載のコントロ ールバルプアセンブリ。

> (4) ブラケットと 萘礎構造物との連結およびブラ ケットとリンクとの連結が自在綵手よりなる特許 請求の範囲第(3)項に記載のコントロールパルプア

4年286252-78118(2)

(5) ブラケットと活硬構造物との連結がポルトを含み、ポルトを緩め、または締付けることによつて第三の中心軸を中心とする回転を許したり、あるいは関止したりする特許請求の範囲(3)項または第(4)項に記載のコントロールパルプアセンプリが設圧作動式である特許請求の範囲第(1)項ないし第(5)項のうち任意の項に記載のコントロールパルプアセンブリ。(7) 特許請求の範囲第(2)項ないし第(6)項のうちの任意の項に記載された2個のコントロールパルプアセンプリ。

(8) 特許開求の範囲第(2)項ないし第(7)項のうちの任意の項に記載のコントロールバルブアセンブリを有する提別単。

(9) コントロールパルプアセンブリが翅別軍の旋回運動、ブーム、ディッパーおよび翅別パケットの運動を制御する少なくとも2個の板圧モータを制御するのに使用される特許請求の範囲影問項に記載の翅別車。

パルブコントロールアセンブリを使用することができ、 翅削車には車体を放回させる第一の液圧機、 プームを上下運動させる第二の液圧機、 ディッパーアームをプームに対して 枢動させる第三の液圧 概および翅削パケットを操作する第四の液圧機を 設備する。 この種の翅削車では通常第一および第 二の液圧機を第一の単一でこによつて削卸し、第 三および第四の液圧機を第二の単一でこによって 制御する。

田によつては、第一の作業方式、すなわち娘別 取の運転手の正常位置に対する削進および後退方 向におけるこれらのでこの運動が各でこと連動す るコントロールパルプの一方を制御し、左右方向 における運動が他のコントロールパルプを制御す ることが安求される。また国によつては、第二の 作業方式すなわち運転者に対する第一の糾方向の 連動がコントロールパルプの一方を削御し、第二 の糾方向の運動が他のコントロールパルプを削御 することが要求される。

第一の国の野求に合せた第一の配列に配置され

3. 発明の許細な説明

本発明は流体コントロールパルプアセンブリに、 凶する。

単一作動でこが2個のコントロールパルプを作動させ、これらのコントロールパルプが流体によって作動する限域に導かれる流体の流れを調節し、作動でこのある方向の運動が第一のコントロールパルプを作動させ、通常第一の方向に対して専用になった第二の方向の運動が第二のコントロールパルプの動作を制御する流体コントロールパルプアセンブリが時によって設けられる。

このような流体コントロールパルプアセンブリーを使用するとき、コントロールパルプの位能を変えないで、作動でこを動かしてコントロールパルプを作動させなければならない方向に回転させなければならないことが往々にして起る。

たとえば、車輛軌道上で旋回運動のために指載され、アームに連結された車部本体よりなり、アームがディッパーアームに連結され、ディッパーアームが銀削以に対圧式

た桜田コントロールパルプアセンブリを有する揺 別単と、第二の間の母求に合う第二の配列に配置 された桜田コントロールパルプアセンブリを有す る規削車とを別値に供給しなければならないこと は好ましくないので、簡単な調節によつて、作祭 方式を第一の国々で行なわれている母求に合う方 式から第二の国々で行なわれている母求に合う方 式に変更し得る桜田コントロールパルプアセンプリを得ることが母求される。

使つて本発明の目的は削述の要求を満足する流体コントロールパルプアセンブリを得ることにある。

不発明によれば、茨族構造物の内部または妥面に取付けられ、操作部品を設備され、操作部品の運動によつて限れる流体の流れを制御する、コントロールパルプ、操作でこおよび操作でこを操作部品に接続して作動させる機構よりなり、ある特定の万向への操作でこの運動が操作部品を操作し、以方向が菩薩構造物に対して回転自在であるように配列された無体コントロールパルプアセンブリ

が得られる。

好ましくは既体コントロールパルプアセンブリロ法に構造物の内部または最面に取付けられ、それで批談作師品を設備され、各様作師品の建物によってそれぞれに接続されたパルブを通る保体の流れを制御する2個のパルプ、操作でこおよび操作でとを叫方の操作配品に接続して作動させる機構よりなり、よる方向への操作でとの運動が操作品の一方を操作し、別の方向への操作でとの運動が操作品が操作し、別の方向への操作でとの運動が操作品が操作し、別の方向への操作でとの運動が操作の品の一方を操作し、別の方向への操作でとの運動が操作の品の一方を操作し、別の方向への操作でとの運動が操作の品の一方を操作し、以前方向が活躍構造物に対して回転自在であるように配列される。

好ましくは前記の機構は操作でとに取付けられたプラケットよりなり、プラケットはプラケット よのある位置で蒸焼構造体に移動自在に返結されて、プラケットと萎焼構造体との連結によつて、 些破構造体に対するプラケットの2本の中心軸を 中心としての回転を可能にし、第三の中心軸を中心としての回転を選択的に可能にするかあるいは 的止し、プラケットは相互に構造され、またプラケットを基礎構造体に連結する前記の位置から

コントロールパルプアセンプリは液圧作動式と することができる。

削頭に配載のような2個の液圧コントロールパルプアセンプリは単一器硬構逸物上に設置することができ、また2個の液圧コントロールパルプアセンブリは細削車に設置することができる。

2個の桜圧コントロールバルプアセンブリを掘 削級に設置するとき、これらを使用して、挺回達 動を制御する桜圧モータ、プーム、ディッパーお よび掘削パケットを削削することができる。

以下が付図面により本発明の実施例につき詳細に説明する。

第1回には、連転室214を設備し、1対の無限所218上の旋回連動を行なうために、旋回用部品216によつて搭載されている車体212よりなる規制車が図示されている。車体212は液圧旋回モータ19によつて無限履帯218に対して旋回させられる。

プーム 刊品 2 2 0 は 単体 2 1 2 に 秘動自任 に 収 付けられ、 1 別の 放任 プームモー・タ 2 2 1 に よつ 4559以52—78118(3)

所能される2個処で2個のリンクの一端に連結され、2個のリンクの他端はパルプの操作部品に操い作可能に連結される。

プラケットと茶碗構造物との迷結およびプラケットとリンクとの連結は自在科手とすることができる。

ブラケットと新艇構造体との連結はポルトを含み、ポルトを始めるかあるいは締付けることによって、前記の第三の中心軸を中心とする回転を可能にしたり、あるいは阻止したりすることができる。

プラケットを高硬構造体に連結する前記の位置 とリンクの一方をプラケットに連結する位置とを 結ぶ面線は、プラケットを蓄硬構造体に連結する 前記の位置と他方のリンクをプラケットに連結す る位置とを結ぶ直線に直交させることができる。

好ましくは操作部品は所属するパルプ中で上下 に摺動するように取付けられたパルプスプールよ りなり、各パルプは相互に近接した位置にあり、 プラケットはパルプ上に垂直に置かれる。

て上下運動することができる。デッパーアーム222はブーム220に枢動自在に取付けられ、水 圧ディッパーモータ224によつてブーム222 に対して枢動できる。テッパーアームは組削のた めのパケット226を特上げることができ、パケ ット226は桜圧パケットモータ228によつて ディッパーアーム222に対して似動できる。

特別昭52-78118(4)

の主給液入口3 Rに供給される。

主給 放入口3 月は一万パルブ4 0 を通つて存圧
用流体をコントロールパルブ4 2 、4 4 および4 6 に供給し、これらのパルブは放圧力流体を、管4 9 を終由してパケットモータ2 2 4 および管5 3 を終由してディッパーモータ2 2 4 および管5 3 を終由してアームモータ2 2 1 にそれぞれ供給する。一万パルブ4 0 は、たとえば管3 6 に圧力がある場合に起る流体の逆流を防止する。ディッパーモータ2 2 4 およびブームモータ2 2 1 にそれぞれ代散する管5 1 および5 3 はそれぞれでれたれたであれることを防止する。そータ2 2 8 、2 2 4 および2 2 1 に給散する管4 9、5 1 および5 3 にはまた安全パルブ5 8 を設備する。

アンローダ90は旋回用硫体出口92に給液する。 流体は旋回用硫体出口92から曾94を経由して、 コントロールパルプアセンブリ12の入口96に 供給され、入口96から一方流量制限パルブ98 を経由して入口28および30に送入される。従 つてパルブ70が流体をモータ76に供給してい ないときには、ポンプ64から吐出される流体も また入口38に供給することができる。

入口2月および30はまたパルプ100に流体を供給し、パルプ100は短削級10の航帯を操作するモータに流体を供給する。版帯モータに流体を供給する。版帯モータに流体を供給する放圧系は本発明に関与じないので、これ以上説明しないことにする。

流体はパルプ100から出口102に、出口か らコントロールパルプアセンプリ14の中央通路 回路の入口104に疏れる。パルプ42,46 お よび48のどれもそれぞれのモータに給放しない 場合には、流体を中央通路回路入口104から主 出口60に導入することができる。

次に第3回には、コントロールパルプアセンブ

三選ポンプ10の第三のポンプ64は管66を 遅由してコントロールパルプアセンプリ14の旋 回用流体入口68に絵紙する。入口68はパルプ 70に給放し、パルプ70は質72および74を 経由して旋回用モータ19に給放する。管72な よび14はシャットルパルプ18および砒量制限 装龍19を経由してプレーキ80に給液する。パ ルプ10が中央位置にあるとき、プレーキ用流体 は質82および補助パルプ84を鮭由してタンク 16へ排出される。プレーキ80の配置は、プレ - 中に高圧流体が絵放されるときには、モータ1 9を自由回転させ、タンク16に排出されるとき \ ` にはプレーキ用流体がモータ19に制動力を及ぼ すようにする。モータ19に供給される流体の一 部はモータの可動部品の樹脂にも使用され、樹膚 に使用された流体は管86を経由してタンク16 に返送される。管72および74はまた安全パル プ88に連絡される。パルブ70からの低圧流体 は主出口60に硫入する。

パルブ70はまたアンローダ90に連絡され、

り14の遊視図が示される。コントロールパルプアセンブリ14はパルププロツク106よりなり、その上にパルブ42,44,46および70が取付けられる。コントロールパルプアセンブリにはまた支持柱107があつて、その上に1対の操作用でと108,109およびプラケツト110、111およびコントロールリンク112~115を付設してかる機構が取付けられる。操作でと108,109、プラケツト110,111およびリンク112~115についてはあとでさらに詳細に説明することにする。

パルププロック106に被圧用流体を給液し、 排出させる背系は第2図の場合と同一部品番号で 第3図に表示されている。中央回路入口104は 第3図に図示されていないが、パルププロックの 種々の被圧モータに給液する管系の入口および出 口の反対傾に置かれる。 第3的の安全パルプ5 R, R R およびアンロー ダ905また第2的の場合と同じ町品寄与で扱示 され、これらの町品はすべて連常の設計のもので、 本発明の一部を構成するものではないので、これ 以上経細な説明をしないことにする。

パルブ42、44および46はパルプスプールによつて操作される通常の型のパルプであつて、第4図にパルブ44をどのようにしてディッパーモータ224に接続するかを示す簡単な説明図とともにパルブ44の詳細を示す。

バルブ44はバルブ陸126に根動自在に取付けられたバルプスブールの形になつた操作部品124よりなる。バルブスブール124にはみぞ128が形成される。

パルブ 4 4 には、さらに高圧 流体入口室 1 3 0 が 設けられていて、入口室 1 3 0 はパルブプログク 1 0 6、一方パルブ 5 8 および出口室 1 3 2 および 1 3 2 の主入口 3 8 に連絡され、出口室は管5 1 および排出ポート 1 3 6 に連絡される。入口室 1 3 0 はまたパルブ 4 6 の中央略出口にも連絡

特別昭52-78118(5)
され、またパルプ44にはまたパルプ44の中央
回路出口に導く呈13月が設けられ、この出口は
パルプ42の中央回路入口に連絡される。

パルプスプール124の位置を第4凶に示すよ うにすると、 皐130に 成入する 高圧 統体は 一万 パルプ58を貨硫し室132を経由じてデイツパ ~モータ224に入り、モータ224から掛出さ れる流体は呈134を経由して排出呈138に流 入することによつて、このモータ224を閉じ、 ティッパーアーム222を持上げる。第4凶に示 すようにパルプスプール124が 低かに上方へ移 動すると、室132および134の両方への硫体 の流れは遺断され、高圧配体は窒1 3 8を経由し てパルプ58から排出される。このときパルプス プールが偏かに上万へ移動すると、高圧富130 は室134に連絡され、一方室132は排出盆1 36に連絡されることによつて、デイツパーモー タを開き、ディッパーアーム222を下降させる。 バルブ42および46はパルブ44と同一であ るが、パルプ70はみぞ128に相当するみぞが

做かに広ぐ、そのパルプスプールが中央位置にあるとき、管72および74に連絡されている出口ポートが排出室に連絡されること以外は、一般的にパルプ44に類似している。

将び別3回にもどり、ブラケント110は自在 継手140によつで支持柱107に取付けられる。 自在脚手140はブラケント110にポルト14 2で結合される。操作でと108はブラケット1 10上のポス144中に取付けられ、ネン146 によつて足位置に固定される。リンク112は自 在継手148によつてパルプ70のパルプスアール 150に接続される。リンク112は目 社 がされるので、リンク112は目 社 がされるので、リンク112は目を上って接 がされるので、リンク112の回転によつて接 がされるので、リンク112の回転によって自在 とができ、リンク112をさらに回転させること は締付ナント154を締付けることによつて防止 することができる。

リンク113、プラケツ+110およびパルブ

46のパルプスプールの接続は一般に何様であり、また操作でと109およびリンク114および115とともにプラケット110の一般的な配列もプラケット110、操作でと108およびリンク112、113の配列と同様である。

外5 凶にプラケット1 1 0 , 1 1 1 に対するパルプ 4 2~ 4 6 および 7 0 の関係位置を示す。

特房間52— 78118(6)

作させ、また操作でとが矢印Bで示されるように 左右に動くと、操作でとはリンク115にパルブ 42を操作させる。

第3図および第5図に示される配列は、コントロールパルプアセンプリが前後および左右方式で 操作されることが必要な関々で使用するのに適し ているが、他の固々では、コントロールパルプア センプリが斜方式で操作されなければならない。

操作をこの斜方式に変えるためには、ボルト142×よびブラケット111上の対応するボルトを設め、プラケット110×よび111を回転して第6図に示される位置をとらせ、必要に応じてリンク112~115の長さを調節し、ボルト142×よびプラケット111上の対応するボルトを再締付けするだけで光分である。注意しなければならないことは、ブラケット110,111を回転するとき、リンク112~115が互に妨害しないようにすることである。

コントロールパルプアセンブリを第6凶に示されるような配質にするとき、矢印Oで示されるよ

うな併方回の操作でと1.0 8, 108の運動はパルブ42および46を操作し、矢印Dで示される 併方回の運動はパルブ70および44を操作する。 従つて本発明によれば、簡単な関節によってコ ントロールパルプアセンブリの操作方式を変更し

本発明は2個の操作でとによつて制御される4個のパルプよりなるコントロールパルプアセンプリに関して説明されているが、本発明は各対のパルプが単一操作でとによつて操作される任意の数の対になつたパルプよりなるコントロールパルプアセンプリにも使用できることは明らかである。

得るコントロールパルプアセンブリが得られる。

また本発明は液圧式コントロールパルプアセンブリに関して説明されているが、空気圧式コントロールパルプアセンブリにも適用できることを増解すべきである。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1回は本発明の実施例のひとつを示す掘削機の立面図である。第2回は第1回の細削機の旋回 退動およびブーム、ディンパーおよび細削パケツ

トの運動を制御する板圧制御系の回路図を示す。 第3回は本発明の契施例のひとつであり、また第 2回に図示された液圧制御系の一部をなす液圧コントロールバルブアセンブリの角視図である。第 4回は第1回に図示された規削機の強削パケットの液圧モータを制御する第3回の液圧コントロールバルブアセンブリのがかってある。第5回はコントロールバルプアセンブリをあるが作方式に適合させた第4回の液圧コントロールバルプアセンブリの操作でとおよびこれらに所属するプラケットの平面的であり、第6回はコントロールバルプアセンブリを別の操作方式に適合させた第5回に類似の平面図である。

(図面の主要な部分を表わす符号の説明)

10 … 三速式ポンプ

12,14 … 依圧コントロールパルプアセンブリ

16 … タンク

19 … 旋回モータ

24,26 …ポンプ

44,46 …コントロールパルブ

· 107 ··· 支持柱

108,109 … 発作てと

110,111 … ブラケット

112~115 … コントロールリンク

212 … 车体

214 … 選転室

216 … 旋回用部品

218 … 無限胺帶

220 … ブーム 郡品

221 `… プームモータ

222 …ディッパーアーム

224 …ディッパーモータ

226 …バケット

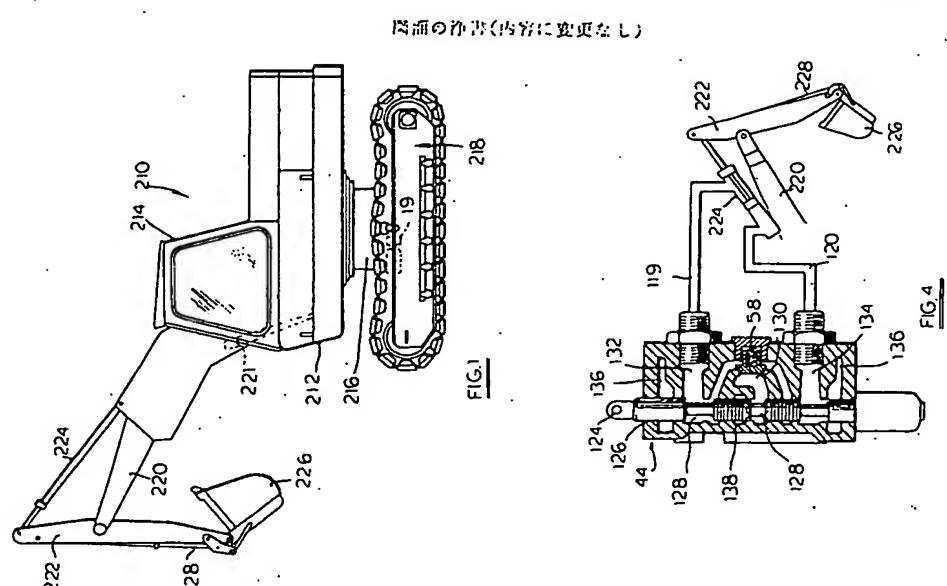
228 …バケツトモータ

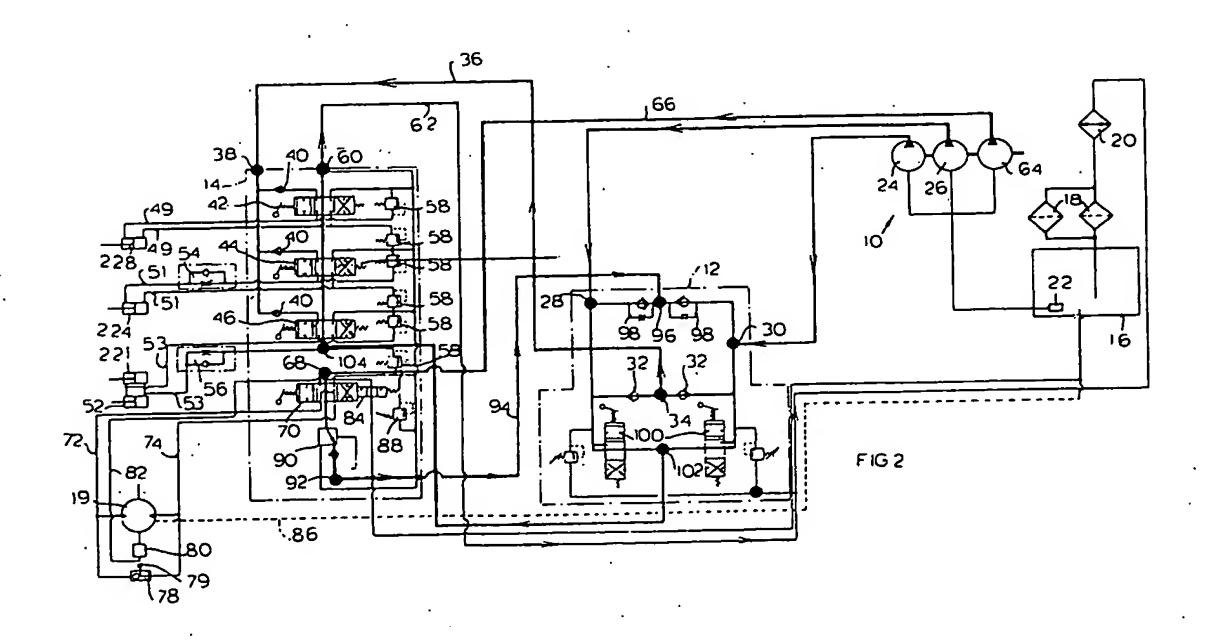
呼 昨 出 始 人 ジエイ・シー・バムフォード エクスカベイタース リミテンド

代與人 弁理士 三 好 侈

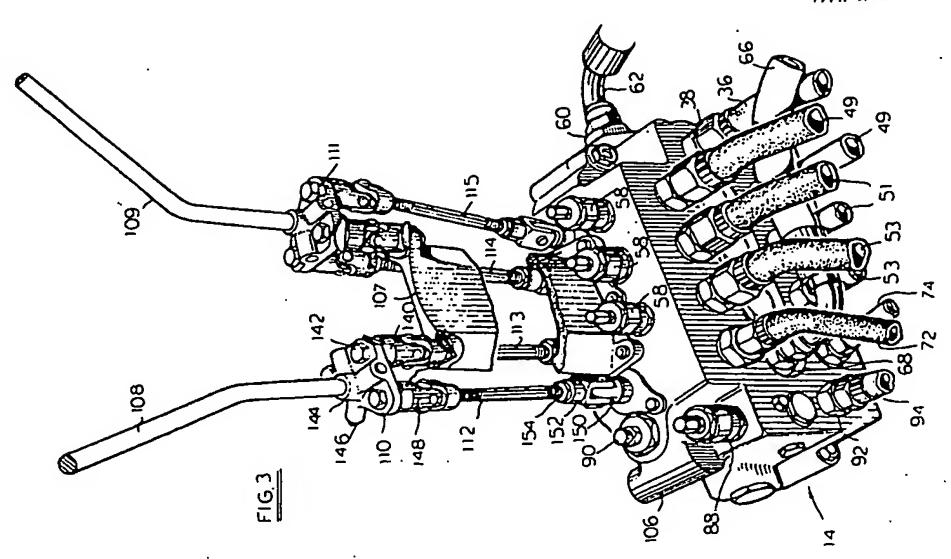


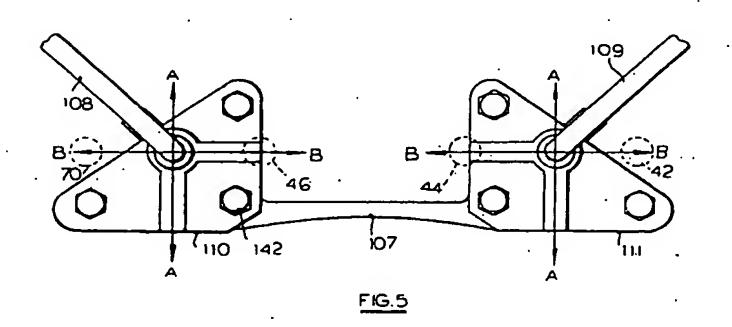
核型型52— 78118 ₽





4年3月152— 78118 (8)





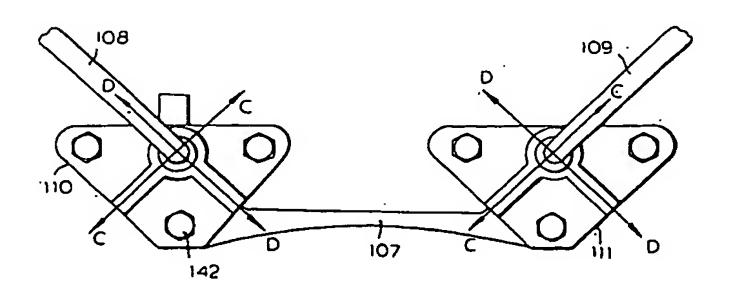


FIG. 6

45昭昭52— 78118 (S)

手 続 補 正 故(自発)

昭和 52年 1 月 21 日

符件厅長官 片 山 石 郎 聚

- 1. 事件の表示 特顯昭第51~151005号
- 2. 発明の名称 流体コントロールパルプアセンブリ
- 3. 補正をする者
  事件との関係 特許出願人
  住所(居所) イギリス国 イン ザ カウンテイ オフ
  スタツフォード アトクセター ロセスター (街地なし)
  氏名(名称) ジェイ・シー・パムフォード エクスかペイタース リミテッド

代表者 ギルパート ジョンストン

国籍 イギリス国

4. 代理人 郵便番号 105 (50.7) (50.7) (50.7) (50.4) 3075・3076番

氏名 弁理士 (6834) 三 好 保 身

5. 補正命令の日付 昭和 年 月 日 (自発) (発送日 昭和 年 月 日) 6. 補正の対象

(1) 図 莇

- 7. 補正の内容
- (1) 図面の浄磐(内容に変更なし)
- 8. 蒸付書類の目録

(1) 净零图面

1 13

以上

# This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning Operations and is not part of the Official Record

## BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:			
☐ BLACK BORDERS			
☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES			
☐ FADED TEXT OR DRAWING			
☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING			
☐ SKEWED/SLANTED IMAGES			
☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS			
☐ GRAY SCALE DOCUMENTS			
LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT			
☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY			
OTHER:			

## IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.